

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

(11) N° de publication :
(A n'utiliser que pour les
commandes de reproduction).

2 291 858

A1

**DEMANDE
DE BREVET D'INVENTION**

(21)

N° 74 40372

(54) Procédé de revêtement adhésif pour matériaux souples non armés.

(51) Classification internationale (Int. Cl.²). B 32 B 7/12.

(22) Date de dépôt 21 novembre 1974, à 11 h 55 mn.

(33) (32) (31) Priorité revendiquée :

(41) Date de la mise à la disposition du
public de la demande B.O.P.I. — «Listes» n. 25 du 18-6-1976.

(71) Déposant : DEPORT Jacques, résidant en France.

(72) Invention de :

(73) Titulaire : *Idem* (71)

(74) Mandataire : Cabinet Charras, 3, place de l'Hôtel-de-Ville, 42000 Saint-Etienne.

BEST AVAILABLE COPY

La présente invention concerne les adhésifs et en particulier un procédé de revêtement adhésif pour matériaux souples non armés ou non bloqués tels que liège, feutre, etc..., ne présentant pas de stabilité dimensionnelle et de ce fait aucune résistance à la déchirure.

Ces matériaux souples utilisés couramment en décoration sont à ce jour rendus adhésifs par un support doublement encollé sur ses deux faces, fixé à demeure et dont la face opposée recouverte d'une bande de protection amovible est appliquée par contact sur le support à décorer.

De tels adhésifs nécessitent deux opérations d'une part la fabrication du support double face et d'autre part l'assemblage des deux parties par pression, en entraînant ainsi un prix de revient élevé.

Le procédé suivant l'invention permet d'éviter ces inconvénients. Dans celui-ci en effet le revêtement adhésif des matériaux souples non armés est assuré en une seule opération par l'incorporation d'une grille de renforcement en matériau ajouré et très mince qui est enduite directement lors de l'enduction du support anti-adhérent pour s'appliquer sur la face du matériau souple en vue de lui donner de la rigidité tout en permettant après séchage et incorporation son application sur le panneau ou support à décorer.

Ces caractéristiques et d'autres encore ressortiront de la suite de la description.

Pour fixer l'objet de l'invention, sans toutefois le limiter dans le dessin annexé :

La figure 1 est une vue en perspective illustrant les éléments séparés pour rendre adhésif un matériau souple selon le procédé de l'invention.

La figure 2 est une vue schématique de la chaîne cinématique pour rendre adhésif en continu un matériau souple selon le procédé de l'invention.

La figure 3 est une vue en perspective d'un matériau souple rendu adhésif selon le procédé de l'invention.

La figure 4 est une vue de profil en coupe transversale correspondant à la figure 3. Le matériau rendu adhésif étant appliqué sur un support.

Selon le procédé de revêtement adhésif faisant l'objet de l'invention, le matériau souple non armé tel que liège, feutre

ou autre matériau ne présentant aucune résistance à la déchirure est renforcé suivant sa face interne par une grille 2 à mailles très ajourées et de mince épaisseur, obtenue par tissage ou autrement et de préférence en fibre de verre ou autre matière.

5 Cette grille 2 est fixée en une seule opération directement lors de l'enduction du support anti-adhérent 3 pour s'appliquer par collage sur le matériau souple 1 tout en autorisant après séchage de l'adhésif le libre dégagement du support 3. Cette disposition permettant ainsi de fixer l'ensemble matériau souple 1
10 et grille 2 directement sur le panneau ou support à décorer.

Il faut remarquer que l'épaisseur de la masse du produit adhésif tel que colle 7 garnissant et pénétrant dans les mailles de la grille 2 est de préférence égale ou supérieure à l'épaisseur de la dite grille 2 pour autoriser la fixation sur le support à décorer.
15

Toutefois dans le cas de matériaux très souples tels que feutre, on remarque que l'épaisseur de la masse du produit adhésif peut même être inférieure à l'épaisseur de la grille 2, par suite de la légère pénétration de la dite grille 2 dans le dit matériau.
20

Selon la figure 2, on a illustré le moyen de mise en oeuvre de ce procédé de revêtement adhésif pour matériau souple établi sous forme d'une chaîne continue avec en amont un rouleau 4 débiteur du support anti-adhérent 3 tel papier siliconé, papier sulfurisé, ou autre matière ne permettant pas de retenir la colle. Ce support anti-adhérent 3 guidé par un galet d'appui 5 est enduit en 6 suivant l'une de ses faces et suivant toute sa largeur, de colle 7 étendue suivant une épaisseur convenable et constituant l'adhésif permanent. Un rouleau 8 disposé à la suite débite le ruban constituant la grille 2 qui s'applique sur la colle 7, tandis qu'un moyen de séchage 9 permet l'évaporation de l'eau et des solvants contenus dans la dite colle 7 pour ne laisser subsister que sa partie sèche. De par la composition du support anti-adhérent 3, la grille 2 ne se fixe pas sur ce dernier mais est simplement en appui.
30
35

Le matériau souple non armé 1 est alors distribué par la bobine 10 ou éventuellement par plaque pour être présenté sous pression entre des cylindres d'appui 11 et 12 de manière à assurer la liaison par collage sur la grille 2, tandis que le support anti-adhérent 3 assure l'appui et l'étanchéité du côté
40

BEST AVAILABLE COPY

opposé.

L'ensemble comprenant en superposition le matériau souple 1, la grille 2 et le support anti-adhérent 3 est ensuite réceptionné sur un rouleau pour être débité.

5 Selon ces dispositions l'on conçoit bien que la pose du matériau ainsi rendu adhésif s'effectue en retirant manuellement à la façon connue le support 3 sans aucun risque de déchirement du matériau souple 1 qui adhère fortement et est fixé sur la grille 2 constituant le renforcement. De plus, la colle engagée dans les mailles de la grille permet la fixation de l'ensemble sur le panneau P ou support à décorer.

10 Il est bien évident qu'il est possible d'utiliser directement toute colle liquide appropriée telle colle réactivable à l'eau, à la chaleur et au solvant ou encore de la colle sèche
15 qui se liquéfie à haute température pour autoriser le collage du matériau souple 1 sur la grille 2.

20 On note également que la grille 2 peut en outre être disposée avant l'encollage du support 3 ou encore après séchage de la masse de colle. Cette grille 2 peut être en outre ignifugée et le produit adhésif 7 utilisé est ininflammable.

25 On souligne également que ce procédé de revêtement de matériaux souples avec grille incorporée de renforcement permet l'emploi d'un support anti-adhérent crépé, c'est-à-dire avec possibilité de déformation dans le sens longitudinal. Dans ce cas en effet lors du collage l'application de la grille 2 formant renfort évite précisément toute déformation de ce dernier en formant renfort.

30 Les avantages de ce procédé de revêtement adhésif ressortent bien de la description et on souligne en particulier sa réalisation en une seule opération.

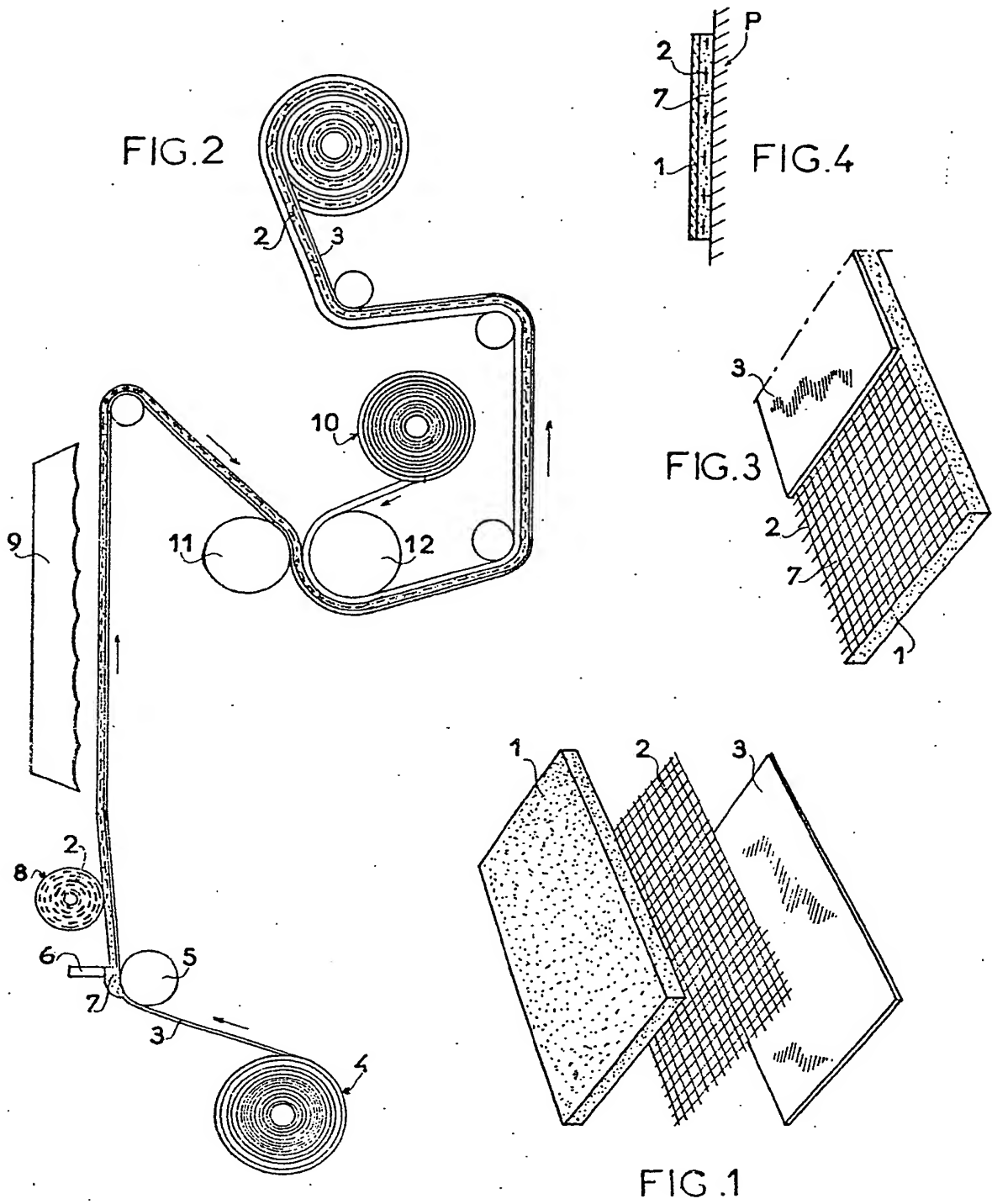
L'invention ne se limite aucunement à celui de ses modes d'application non plus qu'à ceux des modes de réalisation de ses diverses parties ayant plus spécialement été indiqués ; elle embrasse au contraire toutes les variantes.

REVENDEICATIONS

- 5 - 1 - Procédé de revêtement adhésif pour matériaux souples, caractérisé par l'incorporation d'une grille de renforcement en matériau ajouré qui est enduite directement de colle lors de l'enduction de la bande de protection anti-adhérente pour s'appliquer sur une des faces du matériau souple en vue de lui donner de la rigidité tout en permettant , après séchage et incorporation, après avoir retiré la dite bande de protection l'application de l'ensemble matériau souple et grille sur le support à décorer.
- 10 - 2 - Procédé de revêtement adhésif pour matériaux souples selon la revendication 1, caractérisé par le fait que le produit adhésif liquide ou sec est disposé sur la bande de protection suivant une épaisseur déterminée pour assurer la fixation de l'ensemble matériau et grille sur le support à décorer.
- 15 - 3 - Procédé de revêtement adhésif pour matériaux souples selon la revendication 1, caractérisé par le fait que la grille de renforcement est établie avec des mailles très ajourées pour autoriser le libre passage du produit adhésif.
- 20 - 4 - Procédé de revêtement adhésif pour matériaux souples selon la revendication 1 et sa mise en oeuvre sous forme d'une chaîne continue, caractérisée par le fait que la bande de protection anti-adhérente est débitée par un rouleau pour être ensuite enduite de colle suivant l'une de ses faces et recevoir par application la grille venant d'un rouleau distributeur ; un moyen de séchage de la colle et à la suite l'application sous pression sur la grille encollée du matériau souple distribué par bobine ; l'ensemble comprenant en superposition le matériau souple, la grille et la bande de protection anti-adhérente étant
- 25 réceptionnées sur un rouleau.
- 30 - 5 - Procédé de revêtement adhésif pour matériaux souples selon la revendication 4, caractérisé par le fait que la grille venant d'un rouleau distributeur est disposée sur la bande de protection anti-adhérente avant son enduction de colle.

BEST AVAILABLE COPY

- 6 - Procédé de revêtement adhésif pour matériaux souples selon la revendication 4, caractérisé par le fait que la grille venant d'un rouleau distributeur est disposée sur la bande de protection anti-adhérente après le séchage de la colle.



BEST AVAILABLE COPY

This Page Blank (uspto)